

### Caratteristiche costruttive e prestazionali

Viti di manovra rullate a profilo di filetto Trapezoidale. Gli azionamenti con viti di manovra rullate rappresentano una soluzione economica ed efficace per costruzioni nei settori del serraggio, del posizionamento e dell'avanzamento.

### Impieghi consigliati

#### Gamma RAT

Vasto campo di impiego negli azionamenti finalizzati al serraggio od alla manovra di elevati carichi con ridotte velocità di avanzamento. La versione a due principi raddoppia la velocità di avanzamento e trova largo impiego negli azionamenti economici per i settori del posizionamento.

#### Gamma RAT High Carbon Precision (RATHCP)

Utilizzo negli azionamenti finalizzati al posizionamento ove è richiesta precisione e qualità. La versione a due principi raddoppia la velocità di avanzamento e trova impiego negli azionamenti per i settori del posizionamento.



### Precisione di passo

La gamma RAT è realizzata in classe C8 (0,100mm/300 mm) mentre la gamma RATHCP in classe C7 (0,050mm/300 mm). Il controllo è effettuato "on process" mediante strumentazione digitale a garanzia del mantenimento dei valori prefissati.

### Rettilineità

La rettilineità è controllata con procedure qualitative a garanzia del mantenimento dei valori prefissati.

### Caratteristiche meccaniche materia prima

#### Acciaio al carbonio C20

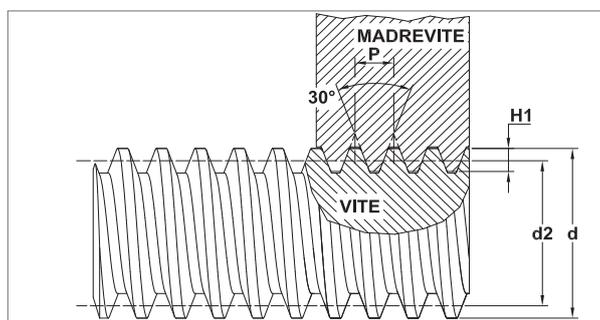
Garantisce buoni risultati di durezza superficiale sul filetto e presenta ottima lavorabilità ad asportazione.

#### Acciaio al carbonio C45

Garantisce eccellenti risultati di durezza superficiale sul filetto e del nocciolo. Ottime caratteristiche di temprabilità.

Dati Tecnici	Gammae RAT - RATHCP
Filettatura	Trapezio DIN 103 ISO 2901-04
Tolleranza filettatura	7e
Numero di principi	1 - 2
Diametri disponibili:	
1 principio	10 - 80 mm
2 principi	12 - 40 mm
Passi disponibili:	
1 principio	3 - 10 mm
2 principi	6 - 14 mm
Senso di rotazione:	
1 principio	destro e sinistro
2 principi	destro
Lunghezza max:	3000 mm - 6000 mm
Classe di Precisione ISO 3408-3 :	
1 principio	RAT = C8 = 0,100 mm su 300 mm RATHCP = C7 = 0,050 mm su 300 mm
2 principi	RAT = C8 = 0,100 mm su 300 mm
Rettilineità:	
1 principio	RAT = 0,10 - 0,50 mm su 300 mm RATHCP = 0,03 - 0,10 mm su 300 mm
2 principi	RAT = 0,10 - 0,50 mm su 300 mm RATHCP = 0,03 - 0,10 mm su 300 mm

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	C22E I.1151 Acciaio al carbonio C20
Principi di filetto	I
Classe di precisione	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm fino al Tr18x04 6000 mm dal Tr20x04



S	Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica $\alpha$ (1)	rendimento $\eta$ (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale $I_y$ [10 <sup>4</sup> mm <sup>4</sup> ]	momento di resistenza 10 <sup>3</sup> mm <sup>3</sup>	massa Kg/m
				min	max	min	max							
S	RAT1003ID	Tr10x03	DX	9,764	10,000	8,191	8,415	0,5	6°24'	0,51	1,5	0,0057	0,02	0,45
S	RAT1003IS	Tr10x03 LH	SX	9,764	10,000	8,191	8,415	0,5	6°24'	0,51	1,5	0,0057	0,02	0,45
S	RAT1203ID	Tr12x03	DX	11,764	12,000	10,191	10,415	0,5	5°12'	0,46	1,5	0,02	0,047	0,65
S	RAT1203IS	Tr12x03 LH	SX	11,764	12,000	10,191	10,415	0,5	5°12'	0,46	1,5	0,02	0,047	0,65
S	RAT1404ID	Tr14x04	DX	13,700	14,000	11,640	11,905	0,5	6°03'	0,5	2	0,03	0,067	0,89
S	RAT1404IS	Tr14x04 LH	SX	13,700	14,000	11,640	11,905	0,5	6°03'	0,5	2	0,03	0,067	0,89
S	RAT1604ID	Tr16x04	DX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	0,46	2	0,068	0,124	1,2
S	RAT1604IS	Tr16x04 LH	SX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	0,46	2	0,068	0,124	1,2
S	RAT1804ID	Tr18x04	DX	17,700	18,000	15,640	15,905	0,3	4°33'	0,43	2	0,133	0,206	1,58
S	RAT1804IS	Tr18x04 LH	SX	17,700	18,000	15,640	15,905	0,3	4°33'	0,43	2	0,133	0,206	1,58
S	RAT2004ID	Tr20x04	DX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	0,4	2	0,238	0,318	2,01
S	RAT2004IS	Tr20x04 LH	SX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	0,4	2	0,238	0,318	2,01
S	RAT2205ID	Tr22x05	DX	21,665	22,000	19,114	19,394	0,2	4°40'	0,43	2,5	0,285	0,366	2,35
S	RAT2205IS	Tr22x05 LH	SX	21,665	22,000	19,114	19,394	0,2	4°40'	0,43	2,5	0,285	0,366	2,35
S	RAT2405ID	Tr24x05	DX	23,665	24,000	21,094	21,394	0,2	4°14'	0,41	2,5	0,465	0,526	3,1
S	RAT2505ID	Tr25x05	DX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	0,4	2,5	0,53	0,61	3,1
S	RAT2505IS	Tr25x05 LH	SX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	0,4	2,5	0,53	0,61	3,1
S	RAT2805ID	Tr28x05	DX	27,665	28,000	25,094	25,394	0,1	3°34'	0,37	2,5	1,055	0,976	3,75
S	RAT2805IS	Tr28x05 LH	SX	27,665	28,000	25,094	25,394	0,1	3°34'	0,37	2,5	1,055	0,976	3,75
S	RAT3006ID	Tr30x06	DX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	0,4	3	1,135	1,03	4,52
S	RAT3006IS	Tr30x06 LH	SX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	0,4	3	1,135	1,03	4,52
S	RAT3206ID	Tr32x06	DX	31,625	32,000	24,463	25,000	0,1	3°45'	0,39	3	1,610	1,34	4,55
S	RAT3506ID	Tr35x06	DX	34,625	35,000	31,547	31,882	0,1	3°25'	0,36	3	2,68	2,04	6,34
S	RAT3506IS	Tr35x06 LH	SX	34,625	35,000	31,547	31,882	0,1	3°25'	0,36	3	2,68	2,04	6,34
S	RAT3606ID	Tr36x06	DX	35,625	36,000	32,547	32,882	0,1	3°18'	0,36	3	2,67	2,13	6,71
S	RAT3606IS	Tr36x06 LH	SX	35,625	36,000	32,547	32,882	0,1	3°18'	0,36	3	2,67	2,13	6,71
S	RAT4007ID	Tr40x07	DX	39,575	40,000	36,020	36,375	0,1	3°30'	0,37	3,5	4,25	2,79	8,21
S	RAT4007IS	Tr40x07 LH	SX	39,575	40,000	36,020	36,375	0,1	3°30'	0,37	3,5	4,25	2,79	8,21
S	RAT4508ID	Tr45x08	DX	44,550	45,000	40,493	40,868	0,1	3°33'	0,35	4	7,32	4,21	10,35
S	RAT4508IS	Tr45x08 LH	SX	44,550	45,000	40,493	40,868	0,1	3°33'	0,35	4	7,32	4,21	10,35
S	RAT5008ID	Tr50x08	DX	49,550	50,000	45,468	45,868	0,1	3°10'	0,34	4	11,71	5,96	13,05
S	RAT5008IS	Tr50x08 LH	SX	49,550	50,000	45,468	45,868	0,1	3°10'	0,34	4	11,71	5,96	13,05
S	RAT5509ID	Tr55x09	DX	54,500	55,000	49,935	50,360	0,1	3°03'	0,33	4,5	19,9	8,88	15,41
S	RAT6009ID	Tr60x09	DX	59,500	60,000	54,935	55,360	0,2	2°57'	0,33	4,5	26,4	11	18,65
S	RAT6009IS	Tr60x09 LH	SX	59,500	60,000	54,935	55,360	0,3	2°57'	0,33	4,5	26,4	11	18,65
S	RAT7010ID	Tr70x10	DX	69,470	70,000	64,425	64,850	0,3	2°48'	0,32	5	51,8	18,2	26,05
S	RAT8010ID	Tr80x10	DX	79,470	80,000	74,425	74,850	0,3	2°25'	0,29	5	98,9	29,5	34,7

(1) Angolo di spira del diametro medio

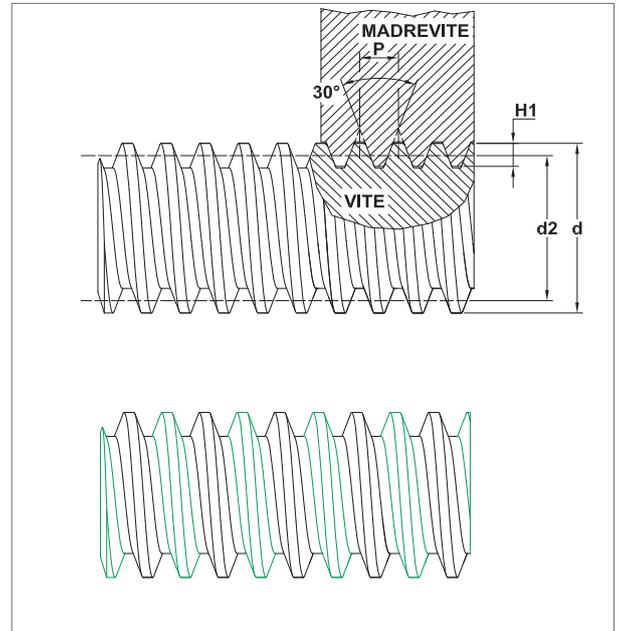
(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $l = 0,1$ . Nel capitolo Informazioni Tecniche sono disponibili i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madre vite.

S Stock disponibile a magazzino

R Disponibile su richiesta

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	C22E 1.1151 Acciaio al carbonio C20
Principi di filetto	2
Classe di precisione	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica $\alpha$ (1)	rendimento $\eta$ (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale $I_y$ [10 <sup>4</sup> mm <sup>4</sup> ]	momento di resistenza 10 <sup>3</sup> mm <sup>3</sup>	massa Kg/m
			min	max	min	max							
<b>S</b> RAT12062D	Tr12x06 (P3)	DX	11,764	12,000	10,164	10,415	0.5	10°21'	0.6	1.5	0.02	0.047	0.65
<b>S</b> RAT14082D	Tr14x08 (P4)	DX	13,700	14,000	11,608	11,905	0.5	12°03'	0.6	2	0.03	0.067	0.89
<b>S</b> RAT16082D	Tr16x08 (P4)	DX	15,700	16,000	13,608	13,905	0.3	10°21'	0.6	2	0.068	0.124	1.2
<b>S</b> RAT18082D	Tr18x08 (P4)	DX	17,700	18,000	15,608	15,905	0.3	9°03'	0.58	2	0.133	0.206	1.58
<b>S</b> RAT20082D	Tr20x08 (P4)	DX	19,700	20,000	17,608	17,905	0.2	8°03'	0.56	2	0.238	0.318	2.01
<b>S</b> RAT22102D	Tr22x10 (P5)	DX	21,665	22,000	19,080	19,394	0.2	9°16'	0.58	2.5	0.285	0.366	2.35
<b>S</b> RAT25102D	Tr25x10 (P5)	DX	24,665	25,000	22,080	22,394	0.2	8°03'	0.58	2.5	0.53	0.61	3.1
<b>S</b> RAT30122D	Tr30x12 (P6)	DX	29,625	30,000	26,507	26,882	0.2	8°03'	0.57	3	1.135	1.03	4.52
<b>S</b> RAT40142D	Tr40x14 (P7)	DX	39,575	40,000	35,977	36,375	0.2	7°01'	0.53	3.5	4.25	2.79	8.21

(1) Angolo di spira del diametro medio

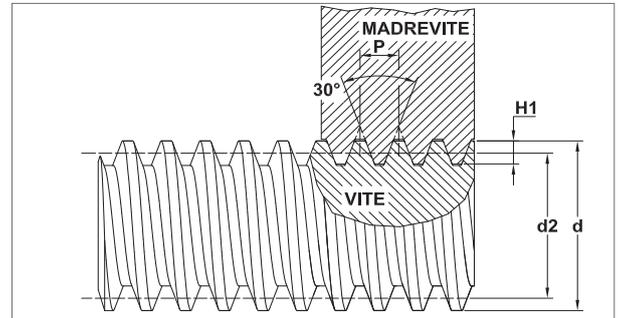
(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $l = 0,1$ . Nel capitolo Informazioni Tecniche sono disponibili i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.

**S** Stock disponibile a magazzino

**R** Disponibile su richiesta

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	C45E I.0503 Acciaio al carbonio C45
Principi di filetto	I
Classe di precisione	C7 = 0,050 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica $\alpha$ (1)	rendimento $\eta$ (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale $I_y$ [10 <sup>4</sup> mm <sup>4</sup> ]	momento di resistenza 10 <sup>3</sup> mm <sup>3</sup>	massa Kg/m
			min	max	min	max							
R RATHCPI6041D	Tr16x04	DX	15,700	16,000	13,640	13,905	0.1	5°12'	0.46	2	0.068	0.124	1,2
R RATHCP20041D	Tr20x04	DX	19,700	20,000	17,640	17,905	0.07	4°03'	0.4	2	0.238	0.318	2,01
R RATHCP25051D	Tr25x05	DX	24,665	25,000	22,094	22,394	0.05	4°03'	0.4	2.5	0.53	0.61	3,1
R RATHCP30061D	Tr30x06	DX	29,625	30,000	26,547	26,882	0.04	4°03'	0.4	3	1.135	1.03	4,52
R RATHCP40071D	Tr40x07	DX	39,575	40,000	36,020	36,375	0.03	3°30'	0.37	3.5	4.25	2.79	8,21
R RATHCP50081D	Tr50x08	DX	49,550	50,000	45,468	45,868	0.03	3°10'	0.34	4	11.71	5.96	13,05

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $f = 0,1$ . Nel capitolo Informazioni Tecniche sono disponibili i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.

**S** Stock disponibile a magazzino

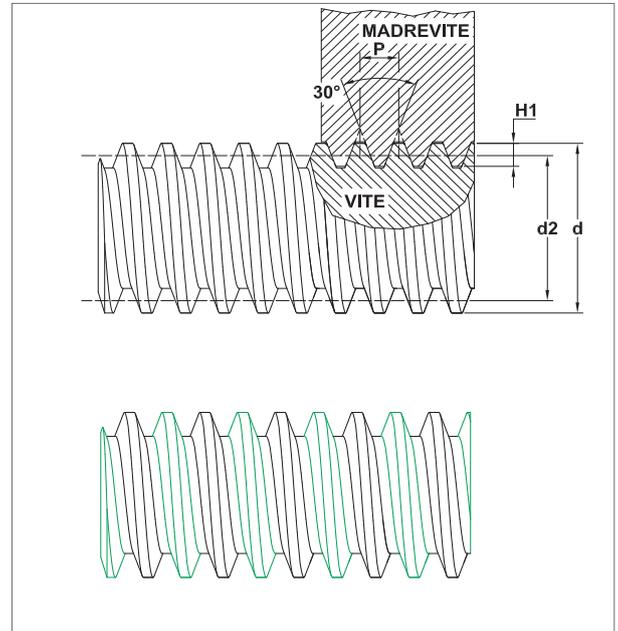
**R** Disponibile su richiesta

# Viti rullate trapezoidali

## Viti di precisione in C45

### Gamma RAT HC Precision 2 principi

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	C45E 1.0503 Acciaio al carbonio C45
Principi di filetto	2
Classe di precisione	C7 = 0,050 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica $\alpha$ (1)	rendimento $\eta$ (2)	H1 mm (3)	momento d'inertia superficiale $I_y$ [10 <sup>4</sup> mm <sup>4</sup> ]	momento di resistenza 10 <sup>3</sup> mm <sup>3</sup>	massa Kg/m
			min	max	min	max							
R RATHCP16082D	Tr16x08 (P4)	DX	15,700	16,000	13,608	13,905	0,1	10°21'	0.6	2	0.068	0.124	1.2
R RATHCP20082D	Tr20x08 (P4)	DX	19,700	20,000	17,608	17,905	0,07	8°03'	0.56	2	0.238	0.318	2.01
R RATHCP25102D	Tr25x10 (P5)	DX	24,665	25,000	22,080	22,394	0,05	8°03'	0.58	2.5	0.53	0.61	3.1
R RATHCP30122D	Tr30x12 (P6)	DX	29,625	30,000	26,507	26,882	0,04	8°03'	0.57	3	1.135	1.03	4.52
R RATHCP40142D	Tr40x14 (P7)	DX	39,575	40,000	35,977	36,375	0,03	7°01'	0.53	3.5	4.25	2.79	8.21

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $f = 0,1$ . Nel capitolo Informazioni Tecniche sono disponibili i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.

S Stock disponibile a magazzino

R Disponibile su richiesta

### Caratteristiche costruttive e prestazionali

Viti di serraggio rullate a profilo di filetto Trapezoidale. Classe di resistenza 8.8 , con elevatissime prestazioni di durezza nocciolo e fianco di filetto.

#### Prestazioni :

- Caratteristiche meccaniche della materia prima in classe di resistenza 8.8.
- Assenza di trattamento termico sul prodotto ottenuto con relativa :
  - economia di costi.
  - eliminazione delle fasi di raddrizzatura post-trattamento.
- Superiore resistenza all'usura.
- Compatibilità con trattamenti superficiali.
- Ottima lavorabilità meccanica e saldabilità.

Test comparativi con viti rullate in acciaio al carbonio hanno dimostrato:

- test di rottura a carico in **trazione +31%**.
- test sulla **durezza** superficiale della parete filetto: **+11%**.



### Impieghi consigliati

Esigenze di serraggio con azione di regolazione e blocco dei carichi in situazione statica.

#### Madreviti

E' consigliato l'utilizzo in accoppiata con madreviti in acciaio a lunghezza maggiorata (MACXL) per aumentare la superficie di appoggio filetti anche su diametri ridotti.

### Caratteristiche meccaniche materia prima

#### Acciaio classe 8.8

Acciaio speciale in classe di resistenza 8.8 allo stato di fornitura. L'azione di deformazione a freddo determinata dalla filettatura rullata aumenta ulteriormente la resistenza dei fianchi di filetto. Ottima lavorabilità meccanica e saldabilità.

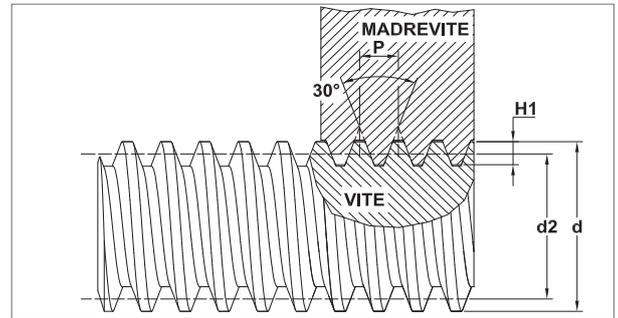
Dati Tecnici	Gamme RAT - RAT Heavy
Filettatura	Trapezio DIN 103 ISO 2901-04
Tolleranza filettatura	7e
Numero di principi	1
Diametri disponibili:	16- 30 mm
Passi disponibili:	4 -6 mm
Senso di rotazione:	destro e sinistro
Lunghezza max:	3000 mm
Classe di Precisione ISO 3408-3 :	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Rettilinearità:	0,10 - 0,50 mm su 300 mm

# Viti rullate trapezoidali

## Viti acciaio ad alta resistenza

### Gamma RAT Heavy

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	Acciaio classe 8.8
Principi di filetto	I
Classe di precisione	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica $\alpha$ (1)	H1 mm (2)	massa Kg/m
			min	max	min	max				
<b>S</b> RATH16041D	Tr16x04	DX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	2	1,2
<b>S</b> RATH16041S	Tr16x04 LH	SX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	2	1,2
<b>S</b> RATH20041D	Tr20x04	DX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	2	1,98
<b>S</b> RATH20041S	Tr20x04 LH	SX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	2	1,98
<b>S</b> RATH25051D	Tr25x05	DX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	2,5	3,06
<b>S</b> RATH25051S	Tr25x05 LH	SX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	2,5	3,06
<b>S</b> RATH30061D	Tr30x06	DX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	3	4,47
<b>S</b> RATH30061S	Tr30x06 LH	SX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	3	4,47

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.

**S** Stock disponibile a magazzino

**R** Disponibile su richiesta

### Caratteristiche costruttive e prestazionali

Viti di manovra rullate in acciaio inossidabile a profilo di filetto Trapezoidale. Gli azionamenti con viti in acciaio Inox rappresentano un'ottima soluzione per serraggi ed avanzamenti in ambienti operativi meccanicamente difficili a contatto con agenti ossidanti e corrosivi.

### Impieghi consigliati

#### Gamma RIT304

Impiego negli azionamenti finalizzati al serraggio od alla manovra con elevati carichi e ridotte velocità di avanzamento in ambienti umidi ed ossidanti. La versione a due principi raddoppia la velocità di avanzamento e trova impiego nel posizionamento in ambienti aggressivi ove non è richiesta estrema precisione. Indicata per soluzioni nel settore nautico.

#### Gamma RIT316

Impiego negli azionamenti finalizzati alla manovra od al posizionamento in ambienti altamente aggressivi. Indicata per soluzioni nei settori agroalimentare, chimico, farmaceutico, petrolifero, tessile, cartario.



### Inox system

Le gamme RIT304 e RIT316 possono essere accoppiate a madreviti modulari con boccola in acciaio Inox ed inserto filettato in materiale plastico (SWAP). Questa rappresenta un'ottima soluzione per un buon rendimento del sistema in azionamenti finalizzati all'avanzamento e posizionamento.

### Caratteristiche meccaniche materia prima

#### Acciaio Inox A2 Aisi304 I.4301

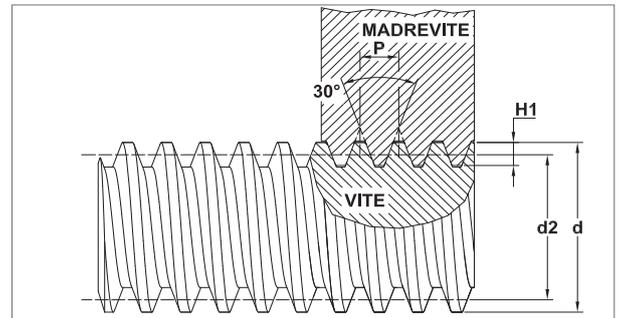
Buona resistenza alla corrosione degli agenti atmosferici, buona lavorabilità, ottima saldabilità.

#### Acciaio Inox A4 Aisi316 I.4401

Eccellente resistenza alla corrosione ed alle aggressioni chimiche acide-alcaline, buona saldabilità.

Dati Tecnici	Gammae RIT304 - RIT316
Filettatura	Trapezio DIN 103 ISO 2901-04
Tolleranza filettatura	7e
Numero di principi	RIT304: 1 - 2 RIT316: 1
Diametri disponibili:	
1 principio	RIT304 : 12 - 60 mm RIT316 : 12 - 40 mm
2 principi	RIT304 : 16 - 40 mm
Passi disponibili:	
1 principio	3 - 9 mm
2 principi	8 - 14 mm
Senso di rotazione:	
1 principio	destro e sinistro
2 principi	destro
Lunghezza max:	3000 mm
Classe di Precisione ISO 3408-3 :	
1 principio	RIT304 = C8 = 0,100 mm su 300 mm RIT316 = C8 = 0,100 mm su 300 mm
2 principi	RIT304 = C10 = 0,200 mm/300 mm
Rettilinearità:	
RIT 304	0,10 - 0,50 mm su 300 mm
RIT 316	0,10 - 0,50 mm su 300 mm

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	1.4301 Acciaio Inox A2 Aisi304
Principi di filetto	I
Classe di precisione	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



S	Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica $\alpha$ (1)	rendimento $\eta$ (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale $I_y$ [10 <sup>4</sup> mm <sup>4</sup> ]	momento di resistenza 10 <sup>3</sup> mm <sup>3</sup>	massa Kg/m
				min	max	min	max							
S	RIT12031D	Tr12x03	DX	11,764	12,000	10,191	10,415	0,5	5°12'	0,46	1,5	0,02	0,047	0,65
S	RIT12031S	Tr12x03 LH	SX	11,764	12,000	10,191	10,415	0,5	5°12'	0,46	1,5	0,02	0,047	0,65
S	RIT14041D	Tr14x04	DX	13,700	14,000	11,640	11,905	0,5	6°03'	0,5	2	0,03	0,067	0,89
S	RIT14041S	Tr14x04 LH	SX	13,700	14,000	11,640	11,905	0,5	6°03'	0,5	2	0,03	0,067	0,89
S	RIT16041D	Tr16x04	DX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	0,46	2	0,068	0,124	1,2
S	RIT16041S	Tr16x04 LH	SX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	0,46	2	0,068	0,124	1,2
S	RIT18041D	Tr18x04	DX	17,700	18,000	15,640	15,905	0,3	4°33'	0,43	2	0,133	0,206	1,58
S	RIT18041S	Tr18x04 LH	SX	17,700	18,000	15,640	15,905	0,3	4°33'	0,43	2	0,133	0,206	1,58
S	RIT20041D	Tr20x04	DX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	0,4	2	0,238	0,318	2,05
S	RIT20041S	Tr20x04 LH	SX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	0,4	2	0,238	0,318	2,05
S	RIT25051D	Tr25x05	DX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	0,4	2,5	0,53	0,61	3,1
S	RIT25051S	Tr25x05 LH	SX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	0,4	2,5	0,53	0,61	3,1
S	RIT30061D	Tr30x06	DX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	0,4	3	1,135	1,03	4,52
S	RIT30061S	Tr30x06 LH	SX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	0,4	3	1,135	1,03	4,52
S	RIT35061D	Tr35x06	DX	34,625	35,000	31,547	31,882	0,1	3°25'	0,36	3	2,68	2,04	6,37
S	RIT35061S	Tr35x06 LH	SX	34,625	35,000	31,547	31,882	0,1	3°25'	0,36	3	2,68	2,04	6,37
S	RIT40071D	Tr40x07	DX	39,575	40,000	36,020	36,375	0,1	3°30'	0,37	3,5	4,25	2,79	8,12
S	RIT40071S	Tr40x07 LH	SX	39,575	40,000	36,020	36,375	0,1	3°30'	0,37	3,5	4,25	2,79	8,12
S	RIT50081D	Tr50x08	DX	49,550	50,000	45,468	45,868	0,1	3°10'	0,34	4	11,71	5,96	13,05
S	RIT60091D	Tr60x09	DX	59,500	60,000	54,935	55,360	0,2	2°57'	0,33	4,5	26,4	11	18,65

(1) Angolo di spira del diametro medio

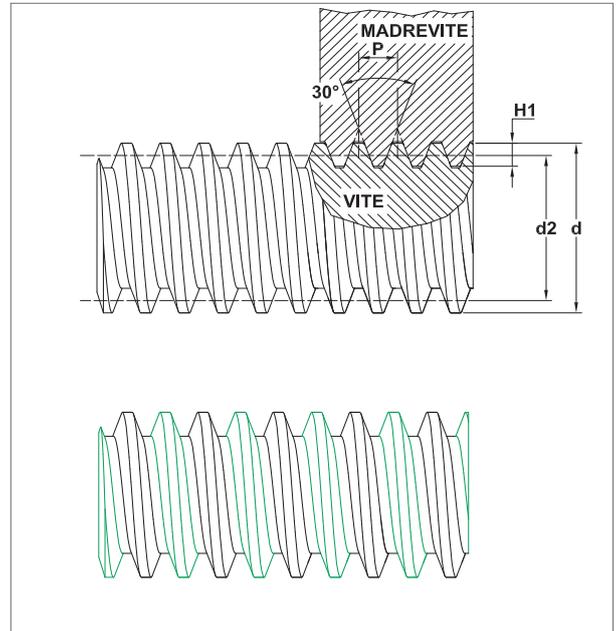
(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $f = 0,1$ . Nel capitolo Informazioni Tecniche sono disponibili i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.

**S** Stock disponibile a magazzino

**R** Disponibile su richiesta

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	1.4301 Acciaio Inox A2 Aisi304
Principi di filetto	2
Classe di precisione	C10 = 0,200 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica $\alpha$ (1)	rendimento $\eta$ (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale $I_y$ [10 <sup>4</sup> mm <sup>4</sup> ]	momento di resistenza 10 <sup>3</sup> mm <sup>3</sup>	massa Kg/m
			min	max	min	max							
<b>S</b> RIT16082D	Tr16x08 (P4)	DX	15,700	16,000	13,608	13,905	0.3	10°21'	0.6	2	0.068	0.124	1.2
<b>S</b> RIT20082D	Tr20x08 (P4)	DX	19,700	20,000	17,608	17,905	0.2	8°03'	0.56	2	0.238	0.318	2.05
<b>S</b> RIT25102D	Tr25x10 (P5)	DX	24,665	25,000	22,080	22,394	0.2	8°03'	0.58	2.5	0.53	0.61	3.1
<b>S</b> RIT30122D	Tr30x12 (P6)	DX	29,625	30,000	26,507	26,882	0.2	8°03'	0.57	3	1.135	1.03	4.52
<b>S</b> RIT40142D	Tr40x14 (P7)	DX	39,575	40,000	35,977	36,375	0.2	7°01'	0.53	3.5	4.25	2.79	8.12

(1) Angolo di spira del diametro medio

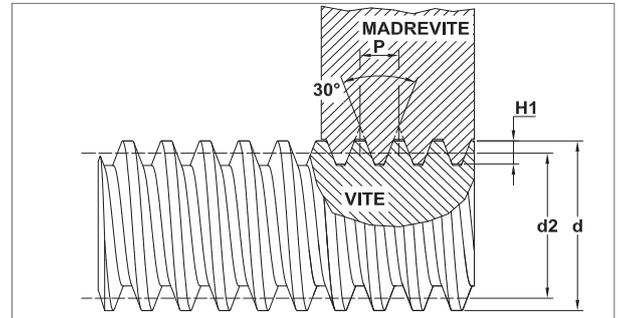
(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $l = 0,1$ . Nel capitolo Informazioni Tecniche sono disponibili i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.

**S** Stock disponibile a magazzino

**R** Disponibile su richiesta

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	I.440I Acciaio Inox A4 Aisi316
Principi di filetto	I
Classe di precisione	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



S	Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica $\alpha$ (1)	rendimento $\eta$ (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale $I_y$ [10 <sup>4</sup> mm <sup>4</sup> ]	momento di resistenza 10 <sup>3</sup> mm <sup>3</sup>	massa Kg/m
				min	max	min	max							
S	RIT31612031D	Tr12x03	DX	11,764	12,000	10,191	10,415	0.5	5°12'	0.46	1.5	0.02	0.047	0.65
S	RIT31612031S	Tr12x03 LH	SX	11,764	12,000	10,191	10,415	0.5	5°12'	0.46	1.5	0.02	0.047	0.65
S	RIT31616041D	Tr16x04	DX	15,700	16,000	13,640	13,905	0.3	5°12'	0.46	2	0.068	0.124	1.2
S	RIT31616041S	Tr16x04 LH	SX	15,700	16,000	13,640	13,905	0.3	5°12'	0.46	2	0.068	0.124	1.2
S	RIT31620041D	Tr20x04	DX	19,700	20,000	17,640	17,905	0.2	4°03'	0.4	2	0.238	0.318	2.05
S	RIT31620041S	Tr20x04 LH	SX	19,700	20,000	17,640	17,905	0.2	4°03'	0.4	2	0.238	0.318	2.05
S	RIT31625051D	Tr25x05	DX	24,665	25,000	22,094	22,394	0.2	4°03'	0.4	2.5	0.53	0.61	3.1
S	RIT31625051S	Tr25x05 LH	SX	24,665	25,000	22,094	22,394	0.2	4°03'	0.4	2.5	0.53	0.61	3.1
S	RIT31630061D	Tr30x06	DX	29,625	30,000	26,547	26,882	0.1	4°03'	0.4	3	1.135	1.03	4.52
S	RIT31630061S	Tr30x06 LH	SX	29,625	30,000	26,547	26,882	0.1	4°03'	0.4	3	1.135	1.03	4.52
S	RIT31640071D	Tr40x07	DX	39,575	40,000	36,020	36,375	0.1	3°30'	0.37	3.5	4.25	2.79	8.12
S	RIT31640071S	Tr40x07 LH	SX	39,575	40,000	36,020	36,375	0.1	3°30'	0.37	3.5	4.25	2.79	8.12

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $l = 0,1$ . Nel capitolo Informazioni Tecniche sono disponibili i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madre vite.

**S** Stock disponibile a magazzino

**R** Disponibile su richiesta